

CPE HG100

Physikalische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Materialdichte	1,25 g/cm ³	ASTM D792	
Schmelze Massefließrate	1,6 g/10 min	ASTM D1238	230 °C, 1,2 kg
	5,9 g/10 min	ASTM D1238	230 °C, 3,8 kg
Durchmessertoleranz	± 0,05 mm		
Gewicht	750 g Filament (+ 250 g Spule)		
Mechanische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Zugfestigkeit	48 MPa	ASTM D638	50 mm/min
Bruchdehnung	150 %	ASTM D638	50 mm/min
Biegefestigkeit	71 MPa	ASTM D790	1,27 mm/min
Biegemodul	1860 MPa	ASTM D790	1,27 mm/min
Izod Kerbschlagzähigkeit	ohne Bruch	ASTM D256	23 °C
Rockwell-Härte	115	ASTM D785	R-Skala
Thermische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Wärmeformbeständigkeitstemperatur	80 °C	ASTM D648	0,455 MPa
Glasübergangstemperatur	90 °C	ASTM D1525	
Optische Kennwerte	Typischer Wert	Testmethode	Testbedingung
Trübung	< 1,0 %	ASTM D1003	
Durchlässigkeit	90 %	ASTM D1003	
Druckeinstellungen	Typischer Wert		
Drucktemperatur	255–275 °C		
Druckplatte Temperatur	70–80 °C		
Drucke Geschwindigkeit	> 50 mm/min		



Die 3D-Druckfilamenten können mindestens bis zu 12 Monaten ab dem Liefertermin verarbeitet werden.
Alle, hier aufgeführten, Informationen wurden sorgfältig aufgrund des bestens Wissens des Herstellers verfasst und sind nur für die Aufklärung konzipiert.